

SKRIPSI

**PENGARUH PELAKSANAAN *LAYOUT* PABRIK YANG
TEPAT UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA
PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS
(PERSERO)**

***THE EFFECT OF IMPLEMENTATION OF THE RIGHT
FACTORY LAYOUT FOR THE SMOOTH PRODUCTION
PROCESS AT PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS
(PERSERO)***



OLEH:

**NURUL HIDAYAT
NIM. 21412A0075**

**PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MATARAM
2020**

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

**PENGARUH PELAKSANAAN *LAYOUT* PABRIK YANG TEPAT UNTUK
KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT. GERBANG NUSA
TENGGERA BARAT EMAS (PERSERO)**


Oleh:

NURUL HIDAYAT
NIM. 21412A0075

Skripsi ini saya susun dalam rangka memenuhi dan melengkapi persyaratan untuk
meraih gelar sarjana (S1) pada Program Studi Adminitrasi Bsnis
Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Universitas Muhammadiyah Mataram

Telah mendapat persetujuan pada tanggal, Agustus 2020

Pembimbing I



Dr. H. Ibrahim Abdullah, MM
NIDN. 0830125501

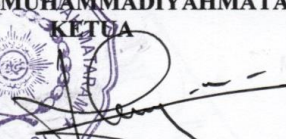
Pembimbing II



Drs. Ramayanto, M.M
NIDN. 0809096702

Menyetujui:

**PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MATARAM**

KETUA

Lalu Hendra Maniza, S.Sos., M.M
NIDN. 0828108404

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

**PENGARUH PELAKSANAAN *LAYOUT* PABRIK YANG TEPAT
UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT. GERBANG
NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO)**

Oleh :
NURUL HIDAYAT
NIM : 21412A0075

Telah diuji oleh tim penguji pada tanggal berikut :

Mataram, 19 Agustus 2020

Dinyatakan telah diterima sebagai salah satu syarat untuk meraih gelar sarjana
(S1) pada Program Studi Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu
Politik Universitas Muhammadiyah Mataram

Tim Penguji :

1. **Dr. H. Ibrahim Abdullah, M.M**
NIDN : 0830125501

(PU) (.....)

2. **Drs. Ramayanto, M.M**
NIDN : 0809096702

(PP) (.....)

3. **Abdul Hafiz, S. Sos.I., M.Pd.I**
NIDN : 08110097105

(PN) (.....)

Mengetahui

Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Universitas Muhammadiyah Mataram
Dekan,


Dr. H. Muhammad Ali, M.Si.
NIDN.0806066801

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini Saya Mahasiswa Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Muhammadiyah Mataram menyatakan bahwa:

Nama : Nurul Hidayat
Nim : 21412A0075
Jenjang : S1 (Stara Satu)
Prodi : Administrasi Bisnis
Fakultas : Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Judul Skripsi : Pengaruh Pelaksanaan *Layout* Pabrik Yang Tepat Untuk Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero)".

Menyatakan dengan sebenarnya bahwa skripsi kerja ilmiah yang berjudul "Pengaruh Pelaksanaan *Layout* Pabrik Yang Tepat Untuk Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero)" benar-benar merupakan hasil karya sendiri dan tanpa bantuan dari pihak lain, kecuali arahan tim pembimbing dan penguji, bukan merupakan hasil pemikiran orang lain. Jika dikemudian hari terbukti merupakan tiruan, plagiat atau dibuat oleh orang lain secara keseluruhan, maka skripsi ini dan gelar yang diperoleh karenanya batal demi hukum.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sadar dan tanpa tekanan dari pihak manapun.

Mataram. Agustus 2020

Nurul Hidayat
NIM. 21412A0075



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MATARAM
UPT. PERPUSTAKAAN

Jl. K.H.A. Dahlan No. 1 Mataram Nusa Tenggara Barat
Kotak Pos 108 Telp. 0370 - 633723 Fax. 0370-641906
Website: <http://www.lib.ummat.ac.id> E-mail: upt.perpusummat@gmail.com

**SURAT PERNYATAAN PERSETUJUAN
PUBLIKASI KARYA ILMIAH**

Sebagai sivitas akademika Universitas Muhammadiyah Mataram, saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : NURUL HIDAYAT
NIM : 21412A0075
Tempat/Tgl Lahir : Pulau Bago, 28 Februari 1995
Program Studi : Administrasi Bisnis
Jurusan : Fisipol
Hp/Email : 085 205 449 757
Jenis Penelitian : ☒ Skripsi ☐ KTI ☐

Menyatakan bahwa demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada UPT Perpustakaan Universitas Muhammadiyah Mataram hak menyimpan, mengalih-media/format, mengelolanya dalam bentuk pangkalan data (*database*), mendistribusikannya, dan menampilkan/mempublikasikannya di Repository atau media lain untuk kepentingan akademis tanpa perlu meminta izin dari saya selama *tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta* atas karya ilmiah saya berjudul:

Pengaruh pelaksanaan layout pabrik yang tepat untuk kelancaran proses produksi pada PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat, Eulas (persero)

Sehingga tuntutan hukum yang timbul atas pelanggaran Hak Cipta dalam karya ilmiah ini menjadi tanggungjawab saya pribadi.

Diketahui pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya tanpa ada unsur paksaan dari pihak manapun.

Ditandatangani di : Mataram

Tanggal : 7 September 2020

Mengetahui,
Kepala UPT. Perpustakaan UMMAT



RIWAYAT HIDUP



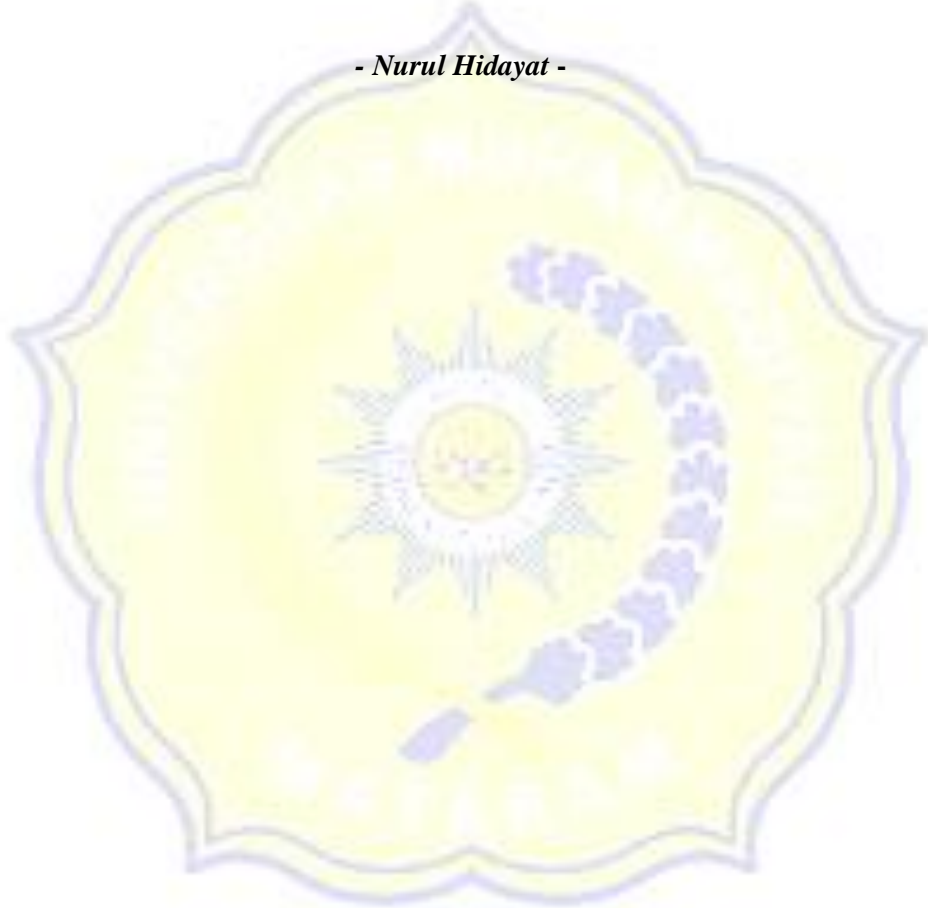
Penulis berasal dari Dusun Bajo Baru Desa Kwangko Kecamatan Manggelewa Kabupaten Dompu dan lahir di Pulau Bajo pada tanggal 28 Februari 1995, yang merupakan Anak Kedua dari Dua bersaudara dan Anak Kedua dari pasangan Bapak Arajak Sahabu dan Ibu Saplati.

Penulis menempuh Pendidikan Sekolah Dasar di SDN 5 Manggelewa pada Tahun 2002 dan Lulus Pada Tahun 2007. Penulis melanjutkan Pendidikan Sekolah Menengah Pertama di SMPN 3 Manggelewa dan lulus Tahun 2010, kemudian menempuh Pendidikan Sekolah Menengah Atas di SMA Negeri 1 Woja dan lulus tahun 2013. Pada tahun 2014, penulis melanjutkan ke Perguruan Tinggi Swasta dan terdaftar sebagai Mahasiswa Strata 1 (S1) Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Muhammadiyah Mataram.

MOTTO

KERJA KERASALAH BILA MENGINGINKAN SESUATU, TAPI
DENGAN CARA YANG BAIK

- Nurul Hidayat -



PERSEMBAHAN

Skripsi ini ku persembahkan kepada:

1. Kepada Ayahanda tercinta, ARAJAK SAHABU dan Ibunda tercinta, SAPIATI yang selalu mendo'akan serta memberikan motivasi dan dukungan tanpa lelah sehingga saya bisa menyelesaikan Skripsi ini sesuai harapan.
2. Kepada saudaraku tercinta Muhammad Junardi yang selalu memberikan semangat dan dukungan, dalam menyelesaikan Skripsi ini.
3. Kepada keluarga tercinta, terimakasih telah memberikan do'a dan semangat, semoga kita bisa menjadi orang yang berguna .
4. Dosen pembimbing saya yang telah membimbing saya dengan sepenuh hati sehingga skripsi ini bisa terselesaikan dengan tepat waktu.
5. Kepada teman-teman kos, bang Ager, Rijal, Akbar, Nur, Dahlan, terimakasih kalian selalu memberikan do'a dan dukungan serta memberikan motivasi yang tiada hentinya.
6. Kepada seluruh sahabat satu almamater tercinta Universitas Muhammadiyah Mataram.

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan rasa syukur kepada Allah SWT. Atas segala karunia yang dia berikan kepada hambanya, Juga kepada Rasulnya, Nabi Muhammad Saw. Kami ucapkan terima kasih sebesar-besarnya atas segala perjuangan beliau yang dedikasikan kepada umatnya, sehingga saya bisa menyusun skripsi yang berjudul **“PENGARUH PELAKSANAAN *LAYOUT* PABRIK YANG TEPAT UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS(PERSERO)”**.

Skripsi ini disusun untuk memenuhi persyaratan untuk mendapatkan gelar sarjana pada jenjang pendidikan Strata Satu (SI). Skripsi tentu saja masih jauh dari kata sempurna, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun saya harapkan agar saya dapat memperbaiki kekurangan dan kesalahan tersebut.

Dengan selesainya skripsi ini tidak terlepas dari banyak bantuan dan dukungan saat menyusun skripsi ini. untuk itu penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Dr. H. Arsyad Abd. Gani, M. Pd, Selaku Rektor UMMAT.
2. Dr.H. Muhammad Ali, M.Si, Selaku Dekan Fisipol UMMAT.
3. Dedy Iswanto, MM, Selaku Wakil Dekan I Fisipol UMMAT.
4. Amin Saleh, Selaku Wakil Dekan II Fisipol UMMAT.
5. Ketua Prodi Adm. Bisnis, Bapak Lalu Hendra Maniza, S.Sos, M.M. Dan Dosen wali, Bapak Drs. H. Abdurrahman, MM. Terimakasih atas ilmu serta

motivasi yang diberikan kepada penulis baik sebelum dan selama kegiatan magang berlangsung.

6. Sekretaris prodi. Adm Bisnis, Ibu Baiq Renalda S.E, M. Ak.
7. Dosen Pembimbing I (Pertama) Bapak Dr. Ibrahim Abdullah, MM. atas kerelaannya untuk bimbingan dan kerjasamanya dalam penyelesaian skripsi ini.
8. Dosen pembimbing II(Dua) Bapak Ramayanto, S. Sos, MM. atas kerelaannya untuk bimbingan dan kerjasamanya dalam penyelesaian skripsi ini.

Serta banyak pihaklain yang telah membantu penulis yang tidak bisa penulis sebutkan namanya satu per satu.Hanya ucapan terima kasih yang bisa saya berikan, semoga Allah memberikanberkah yang banyak.

Selanjutnya penulis berharap skripsi ini memberikan manfaat dan refrensi untuk mahasiswa berikutnya dan pihak yang berkepentingan dengan penyusunan skripsi. Kritik dan saran yang bersifat membangun itu sangat diperlukan demi penyempurnaan penulisan skripsi ini.

Wassalamu'alaikum Wr. Wb.

Mataram, Agustus 2020

NURUL HIDAYAT
Nim : 21412A0075

PENGARUH PELAKSANAAN *LAYOUT* PABRIK YANG TEPAT UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO)

**Nurul Hidayat¹, Dr. Ibrahim H. Abdullah, MM²,
Ramayanto, S. Sos, M. M³**

¹Mahasiswa

²Pembimbing Utama

³Pembimbing Pendamping

ABSTRAK

Layout merupakan masalah yang tepat dihadapi oleh perusahaan karena sering terjadi perubahan yang diakibatkan karena perkembangan teknologi, metode, dan proses kerja serta mesin-mesin yang digunakan, sehingga memerlukan perencanaan *Layout* yang selalu “*Up To Date*” disesuaikan dengan perkembangan maupun kebijakan perusahaan. Perubahan yang dihasilkan dapat meliputi secara menyeluruh atau berupa sebagian dengan memindahkan fasilitas secara fisik saja.

Tujuan penelitian adalah untuk mengetahui pengaruh pelaksanaan *Layout* yang tepat untuk proses produksi dan seberapa besar tingkat efisiensi dari *Layout* fasilitas produksi yang sudah dilaksanakan pada PT Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero). Penelitian ini merupakan penelitian yang bersifat deskriptif kualitatif. Sumber data dalam penelitian ini adalah data primer dengan cara melakukan wawancara langsung secara mendalam dengan informan dan tanya jawab dari sumbernya. Metode pengumpulan data adalah dengan observasi, wawancara, dokumentasi.

Adapun hasil dari penelitian ini ada pengaruh pelaksanaan *Layout* yang tepat untuk kelancaran proses produksi pada PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero) didapatkan. Hasil bahwa apabila kebutuhan karyawan dalam bekerja terhadap tata letak fasilitas semakin membaik, produktivitas mereka akan semakin meningkat. Sebaliknya, apabila karyawan produksi yang bekerja merasa tata letak fasilitas yang diberikan memberatkan, hal ini akan menurunkan tingkat produktivitas karyawan. Tingkat efisiensi dari *Layout* fasilitas produksi yang sudah dilaksanakan pada PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero) adalah diperlukan perencanaan dan pengaturan yang baik. Perencanaan *Layout* yang baik haruslah efektif yang ditandai dengan jumlah stasiun kerja yang optimal, jumlah stasiun kerja dapat dihitung dengan analisis keseimbangan lini. Keseimbangan lini mampu memberikan informasi tentang tingkat efisiensi produktivitas kerja yang ditandai dengan jumlah kapasitas produksi, stasiun kerja yang dibuat, jadwal kerja, urutan kerja, mesin yang dipakai, sehingga dalam proses produksi tidak ada waktu penundaan.

Kata Kunci: Pengaruh Pelaksanaan, *Layout*, kelancaran produksi

**THE IMPACT OF APPROPRIATE FACTORY LAYOUT FOR
THE PRODUCTION SMOOTHNESS PROCESS AT
PT. GERBANG EMAS, WEST NUSA TENGGARA
(PERSERO)**

Nurul Hidayat¹, Dr. Ibrahim H. Abdullah, MM²,
Ramayanto, S. Sos, M. M³

ABSTRACT

The Layout is one of the company's problems due to changes and developments in technology, methods, work processes, and utilize machines, so it requires a layout planning that is always "up to date" under developments and company policies. The research objective was to analyze the effect of implementing the proper Layout for the production process and the efficiency level of the production facility layout at PT Gerbang Emas, Nusa Tenggara Barat (Persero). This research was descriptive qualitative. Data primary sources are done by conducting in-depth direct interviews and dialogue with respondents. The data collection method was the observation, interviews, and documentation.

The results of this study indicated that there was an effect of implementing the proper Layout for the production smoothness process at PT. Gerbang Emas, West Nusa Tenggara (Persero). If the employees' work on facility layout is getting better, their productivity will increase. In contrast, if the production employees of the facilities provided are burdensome, it will reduce the level of employee productivity. The efficiency level of the production facility layout that has been implemented at PT. Gerbang Emas, West Nusa Tenggara (Persero) is a necessary planning and good arrangement. A good layout planning must be effective, which is characterized by the optimal number of work stations; the number of work stations can be calculated by line balance analysis. Line balance can provide information about the level of work productivity efficiency, which is indicated by the amount of production capacity, work stations built, work schedules, work sequences, machines used, so that there is no delay in the production process.

Keywords: Effect, Layout, smooth production

1. Student
2. First Supervisor
3. Second Supervisor



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
SURAT PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH.....	v
DAFTAR RIWAYAT HIDUP	vi
MOTTO	vii
PERSEMBAHAN	viii
KATA PENGANTAR.....	ix
ABSTRAK	xi
ABSTRACT	xii
DAFTAR ISI.....	xiii
DAFTAR TABEL	xv
BAB IPENDAHULUAN.....	1
1.1.Latar Belakang	1
1.2.Rumusan Masalah	5
1.3.Batasan Masalah.....	5
1.4.Tujuan Penelitian	6
1.5.Manfaat Penelitian	6
BAB IITINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1. Penelitian Terdahulu	7
2.2. Manajemen Operasional.....	10
2.3. Ruang Lingkup Manajemen Operasi	11
2.4. Proses Produksi	12
2.4. Macam-Macam proses <i>produksi</i>	13
2.5. Pengertian Perencanaan <i>Layout</i>	14
2.6. Prinsip Dasar Penyusunan <i>Layout</i>	15
2.7. Jenis-Jenis <i>Layout</i>	16
2.8. <i>Layout</i>	18

2.9. Tujuan Perencanaan Dan Pengaturan <i>Layout</i> Pabrik.....	20
2.10. Kapasitas	20
2.11. Proses Produksi	21
BAB III METODE PENELITIAN	22
3.1. Pendekatan Penelitian	22
3.2. Populasi dan Sampel	22
3.3. Data dan Sumber Data	23
3.4 Teknik Pengumpulan Data.....	23
3.5 Teknik Analisis	25
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	28
4.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	28
4.1.1. Sejarah Singkat PT. Gebang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero).....	28
4.1.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	31
4.1.3. Bidang Usaha	32
4.1.4. Susunan Pengurus PT. GNE (2010 – 2015).....	32
4.1.5. Struktur Organisasi	33
4.2. Pembahasan.....	34
BAB V PENUTUP.....	48
5.1. Kesimpulan	48
5.2. Saran	49
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Proses Produksi pabrik.....	12
Tabel 4.1. Diagram kerja.....	46



BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Paradigma globalisasi sistem bisnis telah mengubah cara manusia berkomunikasi, hidup, dan berkerja. pesatnya perubahan tersebut, yang di iringi dengan teknologinya, didukung pula oleh jaringan komunikasi dengan perangkat yang terstandar dengan menggunakan perangkat komputer yang memungkinkan perusahaan-perusahaan bereaksi lebih cepat terhadap pembaharuan dan perubahan-perubahan yang di kehendaki. Perubahan-perubahan ini mempunyai pengaruh yang besar terhadap operasional perusahaan. Perusahaan-perusahaan sebelumnya hanya bergerak secara nasional dan kemudian berkembang menjadi internasional.

Ditengahpersaingan yang ketat saat ini, dunia usaha hendaknya secara tanggap mengkaji perubahan-perubahan dan dengan cepat mengantisipasinya dan memanfaatkan peluang dari setiap perubahan yang terjadi. Untuk dapat bertahan dalam situasi pasar yang mega kompetitif,perubahan sangatlah perludicermarti, agar penerapan strategi dan taktik perusahaan dalam mengelolah perusahaan sesuai dengan perubahan yang terjadi. Salah satu prasyarat yang harus dipersiapkan dalam menghadapinya adalah dengan memahami pasar itu sendiri dengan cara memandang pasar dengan benar dan kemudian menyesuaikan kapasitas internal perusahaan dengan pasar tujuan.

Dengan sistem produksi yang efektif dan efisien, perusahaan akan mampu mendayagunakan segala sumber daya yang dimilikinya sehingga dapat meningkatkan produktifitasnya. Hal ini tidak hanya di tunjang oleh faktor teknologi, namun juga berbagai faktor lainnya seperti tanah, modal, tenaga kerja, keahlian dalam perorganisasian dengan cara pengelolaannya.

Hal ini yang mendasari akan adanya suatu sistem peraturan tata letak dalam fasilitas produksi seperti *plant Layout* agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan juga mempengaruhi keberhasilan usaha industri.

PlantsLayout ini sangatlah penting bagi perusahaan industri, karena diharapkan kelancaran proses produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien, sehingga perusahaan dapat meningkatkan produksinya, serta dapat menjaga kelangsungan hidup dan perkembangan perusahaan dalam situasi perekonomian yang semakin bersaing dewasa ini.

PlantLayout adalah usaha pedayagunaan lantai kedalam suatu susunan fasilitas fisik (perlengkapan, tanah, bangunan, sarana lainnya), untuk mengoptimalkan hubungan antar petugas pelaksana aliran barang, aliran informasi dan tata kerja yang di perlukan untuk mencapai tujuan usaha secara efisien, ekonomis dan aman.

Penelitian sebelumnya pada PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero) meski menjadi salah satu perusahaan industri beton, jasa konstruksi & properti, Assembling-Perbengkelan, Auto Service & Repair, Car wash, Agribisnis & Perdagangan Umum yang paling dominan di antara pesaingnya,

namun perusahaan industri beton, jasa konstruksi & properti, Assembling-Perbengkelan, Auto Service & Repair, Car wash, Agribisnis & Perdagangan Umum yang berada di Jalan Selaparang No. 60 Cakranegara-Mataram-NTB ini sering mengalami masalah dikarenakan *Layout* pabrik yang masih belum efisien dan belum mempunyai cara yang tepat dalam mengatur *Layout* pabrik sehingga sering berpengaruh dalam kapasitas perusahaan, dengan adanya masalah tersebut permintaan konsumen sering tidak terpenuhi. Untuk meningkatkan kapasitas produksi perlu adanya *Layout* pabrik yang baik dan teratur. Perancangan tata letak dilakukan untuk mendapatkan tata letak terbaik pada kapasitas olah yang baru (Sinaga, 2017:1). Perusahaan ini merupakan perusahaan yang hasil produksinya di ekspor ke beberapa negara. Meskipun perusahaan PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero) selalu berusaha menciptakan cara baru dalam pengelolaan produksi untuk menemukan cara baru dalam pengelolaan, namun tetap belum maksimal dalam pengelolaan proses produksi, tingkat kapasitas masih belum stabil dan masih sering terjadi penurunan di setiap tahun ketahun bahkan untuk ekspor ke kota lain sudah beberapa bulan terakhir (4 bulan) di tahun 2018 belum bisa melakukan pengiriman dikarenakan permintaan konsumen yang tinggi karena industri beton, jasa konstruksi & properti, Assembling-Perbengkelan, Auto Service & Repair, Car wash, Agribisnis & Perdagangan Umum yang berat beban untuk di produksi dalam jangka panjang oleh perusahaan dan untuk saat ini produksi belum bisa dilakukan.

Layout pabrik di PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero) merupakan salah satu paling penting, karena berpengaruh terhadap kapasitas produksi. Saat ini *Layout* pabrik PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero) mempunyai kendala dalam proses produksi karena sudah terhitung dari mulai masuk tahun 2010 belum bisa melakukan ekspor ke luar kota, karena permintaan hasil kelolah industri beton, jasa konstruksi & properti, Aassembling-Perbengkelan, Auto Service & Repair, Car wash, Agribisnis & Perdagangan Umumyang tidak berasap, untuk memenuhi permintaan konsumen tidaklah mudah untuk PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero), memang pada tahun 2017 ketika diminta kota lain hasil produksi industri beton, jasa konstruksi & properti, Assembling-Perbengkelan, Auto Service & Repair, Car wash, Agribisnis & Perdagangan Umumyang sesuai keinginan konsumen di antar kota, perusahaan sudah membuat semaksimal mungkin dengan cara yaitu pengecoran dengan alat bantu mesin untuk mengoptimalkan keseimbangan bahan, dalam pengolahan industri beton, jasa konstruksi & properti, Assembling-Perbengkelan, Auto Service & Repair, Car wash, Agribisnis & Perdagangan Umumada banyak teknik yang dapat digunakan untuk mengatur kualitas beton. Selain penjemuran, perendaman di dalam air laut sudah di masak, dan perebusan dengan komposisi bumbu tertentu, penjemuran di bawah terik matahari ini, merupakan salah satu teknik baru di kembangkan oleh PT. Gerbang Nusa Tenggara Barat Emas (Persero).

Apabila perusahaan tidak melaksanakan *plantLayout* yang baik, maka proses produksi tidak akan mencapai tingkat kelancaran yang tinggi, karna

arus pekerjaan berkurang dan tingkat kenyamanan serta keleluasaan operator rendah.

Untuk mencapai tujuan tersebut di atas, salah satu caranya dengan perencanaan *Layout* fasilitas produksi yang baik, masalah *Layout* merupakan masalah yang tepat dihadapi oleh perusahaan karena sering terjadi perubahan yang diakibatkan karena perkembangan teknologi, metode, dan proses kerja serta mesin-mesin yang digunakan, sehingga memerlukan perencanaan *Layout* yang selalu mengikuti hal terkinidisesuaikan dengan perkembangan maupun kebijakan perusahaan. Perubahan yang dihasilkan dapat meliputi secara menyeluruh atau berupa sebagian dengan memindahkan fasilitas secara fisik saja.

Maka dari itu penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai **“PENGARUH PELAKSANAAN *LAYOUT* PABRIK YANG TEPAT UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT.GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS(PERSERO)”**.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dan latar belakang di atas, maka dapat di rumuskan beberapa permasalahan sebagai berikut:

1. Bagaimanakah pengaruh pelaksanaan *Layout Pabrik* yang tepat untuk kelancaran proses produksi pada PT.GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO)?

2. Seberapa besarkah tingkat efisiensi dari *Layout* fasilitas produksi yang sudah dilaksanakan pada PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO)?



1.3. Batasan Masalah

Agar penelitian ini dapat dilakukan lebih fokus, sempurna, dan mendalam maka penulis memandang permasalahan penelitian yang diangkat perlu dibatasi variabelnya. Oleh sebab itu, penulis membatasi diri hanya berkaitan dengan **“PENGARUH PELAKSANAAN *LAYOUT* PABRIK YANG TEPAT UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS(PERSERO)”**.

1.4. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui pengaruh pelaksanaan *Layout* pabrik yang tepat untuk proses produksi pada PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO).
2. Untuk mengetahui seberapa besar tingkat efisiensi dari *Layout* fasilitas produksi yang sudah dilaksanakan pada PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO).

1.5. Manfaat Penelitian

Adapun penelitian yang dilakukan ini diharapkan dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan hasil penelitian ini sebagai informasi maupun referensi untuk kepentingan tertentu, yaitu sebagai berikut :

1. Bagi pihak perusahaan yang bersangkutan, dengan memberikan masukan terhadap pelaksanaan *plant Layout* .
2. Bagi pihak-pihak lain, terutama rekan-rekan mahasiswa yang akan memberikan masukan berupa sumbangan pikiran.

3. Bagi penulis sendiri, sebagai tambahan pengetahuan dan pengalaman secara praktis serta lebih mengetahui dan menambah wawasan pengetahuan tentang sistem tata letak khususnya pada penerapan *plant Layout* .



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Penelitian Terdahulu

1. Ida Kurniawati (1996)

Penelitian yang dilakukan oleh Ida Kurniawati dengan judul *Analisis efisiensi Layout proses produksi* (Studi kasus pada CV Setia Kawan, Purwokerto) . bertujuan untuk mengetahui apakah *Layout* yang diterapkan CV Setia Kawan sudah efisien. penelitian yang dilakukan pada bulan April Mei 2000.

Metode analisis yang digunakan adalah metode analisis *Layout* . Berdasarkan analisis data dapat disimpulkan bahwa *Layout* yang diterapkan CV Setia Kawan sudah efisien. Hal ini terbukti bahwa kapasitas sesungguhnya (31 kg / hari) lebih besar dari pada kapasitas standar (25 kg/ hari). Desain *Layout* merupakan garis yang efisien, karena jam menganggur pekerjaannya (1,25 jam) lebih kecil dari pada jam menganggur pekerja untuk siklus waktu maksimum (7,33 JAM). Jumlah stasiun kerja yang digunakan CVSetia Kawan paling sedikit (4 stasiun kerja). Sesuai dengan hasil perhitungan Theoretical Minimum.

2. Edeltrudis Baben (1999)

Penelitian yang dilakukan oleh Edeltrudis Baben dengan judul *Evaluasi terhadap efisiensi Layout fasilitas produksi* (Studi Kasus pada NF NTC-Ruteng Kabupaten Manggarai Nusa Tenggara Timur). Bertujuan

untuk mengetahui *Layout* apa yang diterapkan oleh perusahaan-perusahaan dan untuk mengetahui apakah *Layout* yang diterapkan tersebut sudah efisien atau belum. Penelitian ini dilakukan pada bulan Maret atau April 2003.

Analisis data untuk mengetahui jenis *Layout* yang diterapkan oleh NF NTC-Roteng dilakukan dengan mendeskripsikan hasil pengamatan mengenai *Layout* , dengan konsep *Layout* berdasarkan teori. Sedangkan untuk mengetahui sejauh mana *Layout* yang diterapkan NF NTC-Roteng efisien menggunakan analisis *Layout* .

Berdasarkan hasil analisis data dapat disimpulkan yaitu Pertama, *Layout* yang digunakan NF NTC-Roteng adalah *Layout* produk atau *Layout* garis. Kedua, *Layout* yang diterapkan NF NTC-Roteng sudah efisien. Hal ini terbukti dari jumlah output yang dihasilkan telah memenuhi kapasitas standar bahkan lebih (output standar=35kg/hari dan output sesungguhnya=36,5kg/hari), desain *Layout* perusahaan merupakan garis yang efisien dimana jam menganggur pekerjaannya untuk siklus waktu perunit 1,78jam, lebih kecil dibandingkan jam menganggur untuk siklus waktu maksimum yang mencapai 3,09jam dan jumlah stasiun kerja *Layout* perusahaan sudah minimal sesuai dengan perhitungan Theoretical minimum yaitu menggunakan 4 stasiun kerja.

3. Berta Damayanti Rahayu (2001)

Penelitian yang dilakukan oleh Berta Damayanti Rahayu dengan judul Analisis Efisiensi *Layout* Fasilitas Produksi (Studi Kasus pada PT

Primissima Medan Sleman Yogyakarta) bertujuan untuk mengetahui jenis *Layout* yang diterapkan PT Primissima dan menguji efisien *Layout* tersebut. Penelitian ini dilakukan pada bulan September –Oktober 2004.

Peneliti melakukan analisis data untuk mengetahui jenis *Layout* yang digunakan PT Primissimi dengan mengambil data-data dari perusahaan dan mengamati secara langsung bagian produksi. Sedangkan untuk mengetahui apakah desain *Layout* yang diterapkan PT Primissima efisien menggunakan metode Analisis *Layout* .

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa jenis *Layout* yang digunakan PT Primissima adalah *Layout* produk. kapasitas sesungguhnya standar (71,89 meter/hari/mesin). Desain *Layout* perusahaan merupakan desain garis yang efisien dengan siklus waktu yang menghasilkan jam menganggur pekerja (77,19 menit) lebih kecil dari pada siklus waktu maksimum yang menghasilkan jam menganggur jam pekerja (77,19 menit) lebih kecil dari pada siklus waktu maksimum yang menghasilkan jam menganggur pekerja (77,25 menit). Kedua kriteria tersebut memenuhi persyaratan efisien, sedangkan kriteria ketiga jumlah stasiun yang digunakan belum minimal. Berdasarkan analisis Theorical Minimum perusahaan yang membutuhkan 2 stasiun kerja tetapi pada kenyataannya terdapat 5 stasiun kerja.

2.2.Manajemen Operasional

Manajemen Operasional menurut (Heizer dan Render, 2006:9) adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah input menjadi output.

Manajemen operasioanl adalah suatu kegiatan yang berhubungan dengan pembuatan barang, jasa dan kombinasinya, melalui proses transformasi dari sumber daya produksi menjadi keluaran yang diinginkan. Jadi dapat disimpulkan manajemen operasioanl adalah suatu kegiatan merubah input menjadi output dari sumber daya produksi yang diinginkan.

Manajemen operasional adalah usaha pengelolaan secara optimal. Penggunaan faktor produksi: tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan faktor produksi lainnya dalam proses transformasi menjadi berbagai produk barang dan jasa (Heizer dan Render; 2006:9).

Adapun Hani Handoko (2000:8) mendefinisikan manajemen operasi sebagai usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya-sumber daya (atau sering disebut faktor-faktor produksi) seperti tenaga kerja, mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya, dan dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai bentuk atau jasa. Menurut Lalu Sumayang (2003:4), manajemen operasi adalah suatu pengelolaan proses perubahan atau proses dimana sumber daya yang berlaku sebagai “input” diubah menjadi barang atau jasa. Poduk barang dan atau jasa ini biasanya disebut “output”.

2.3. Ruang Lingkup Manajemen Operasi

Sebagai suatu sistem manajemen operasi memiliki karakteristik seperti mempunyai tujuan, yaitu menghasilkan barang atau jasa, mempunyai kegiatan, yaitu proses transformasi, adanya mekanisme yang mengendalikan pengoperasian. Seluruh *input* yang digunakan dalam sistem manajemen operasi adalah komponen struktural yang membentuk sistem, sedangkan manajemen dan organisasi merupakan komponen fungsional yang dipengaruhi oleh aspek lingkungan. Berdasarkan sistem manajemen operasi sebagai acuan, maka ruang lingkup manajemen operasi dapat dirumuskan dengan melihat keterkaitan antara ketiga aspek sebagai berikut:

a. Aspek Struktural

Aspek struktural memperlihatkan konfigurasi komponen yang membangun sistem manajemen operasi dan interaksinya satu sama lain. Komponen bahan merupakan elemen *input* yang akan ditransformasikan sesuai dengan bentuk dan kualitas produk yang diinginkan. Komponen mesin dan peralatan merupakan elemen penyusunan wahana bagi terjadinya proses transformasi. Sedangkan komponen manusia dan modal merupakan elemen penggerak dan pencipta terwujudnya wahana transformasi.

b. Aspek Fungsional

Aspek ini berkaitan dengan manajemen dan organisasi komponen struktur maupun interaksinya mulai pada tahap perencanaan, penerapan, pengendalian maupun perbaikan agar diperoleh kinerja optimum.

c. Aspek Lingkungan

Aspek lingkungan memberikan dimensi lain pada sistem manajemen operasi yang berupa pentingnya memperhatikan perkembangan dan kecenderungan yang terjadi diluar sistem. Hal ini sangat penting mengingat kelanjutan suatu sistem sangat tergantung pada kemampuan beradaptasi pada lingkungan.

2.4. Proses Produksi

1. Definisi Proses Produksi

Menurut Zulian Yamit (2003:123) proses produksi dapat didefinisikan sebagai suatu kegiatan dengan melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna. Dari definisi di atas dapat dilihat bahwa proses produksi pada hakekatnya adalah proses pengubahan (*transformasi*) dari bahan atau komponen (*input*) menjadi produk lain yang mempunyai nilai tinggi atau dalam proses terjadi penambahan nilai, seperti ditunjukkan dalam gambar 2.1 di bawah ini :

Tabel 2.1
Proses Produksi pabrik

INPUT	PROSES TRANSPORMASI	OUTPUT
Mesin Bahan/Komponen Energi Desain Produk	Proses produksi dengan menggunakan berbagai macam fasilitas produk	Barang atau jasa produk sampingan sisa-sisa proses

(Sumber: Zulian Yamit, 2003)

Sedangkan menurut Pangestu Subagyo (2000:8) menjelaskan bahwa proses produksi atau proses operasi adalah proses perubahan masukan menjadi keluaran yang lebih bermanfaat dari pada bentuk aslinya.

2.5. Macam –Macam Proses Produksi

Penentuan tipe proses produksi didasarkan pada faktor-faktor volume atau jumlah produk yang akan dihasilkan, kualitas produk yang diisyaratkan, peralatan yang tersedia untuk melaksanakan proses. Menurut Pangestu Subagyo (2000:9).Dapat dibedakan sebagai berikut.

a. Proses Produksi Terus-Menerus (*Massa*)

Proses produksi terus-menerus atau *continous* adalah proses produksi yang tidak pernah berganti macam barang yang dikerjakan dan barang tersebut diproduksi dalam jumlah yang sangat besar. Urutan proses produksinya selalu sama sehingga letak mesin-mesin serta fasilitas produksi yang lain disesuaikan dengan urutan proses produksinya agar produksi berjalan lancar dan efisien.

b. Proses Produksi Terputus-Putus (*Intermitten*)

Proses produksi terputus-putus atau intermitten digunakan untuk pabrik yang mengerjakan barang yang bermacam-macam , dengan jumlah setiap macam hanya sedikit. Macam barang selalu berganti-ganti sehingga selalu dilakukan persiapan produksi dan penyetelan mesin kembali setiap macam barang yang dibuat berganti. Dikatakan proses produksi terputus-putus karena perubahan proses produksi setiap saat terputus apabila terjadi perubahan macam barang yang dikerjakan. Oleh karena itu, tidak mungkin mengurutkan letak mesin sesuai dengan urutan proses pembuatan barang. proses produksi terputus-putus biasanya disebut juga proses produksi yang berfokus

pada proses atau *pocesuss focus*. Arus barang pada proses produksi ini bersifat beraneka ragam atau *jumbled flow* karena setiap macam barang memiliki urutan proses yang berbeda-beda.

c. Proses Produksi Campuran

Dalam kenyataannya kedua macam proses produksi diatas tidak sepenuhnya berlaku. Hal ini disebabkan macam barang yang dikerjakan memang berbeda, tetapi macamnya tidak terlalu banyak dan jumlah barang setiap macam agak banyak.

2.6. Pengertian Perencanaan *Layout*

Perencanaan *Layout* menurut Sukanto Reksohadiprodjo dan Indriyo Gito Sudarmo (2000:127) adalah pemilihan secara optimum penempatan mesin-mesin, peralatan-peralatan produksi, tempat kerja, tempat penyimpanan dan fasilitas *service*, bersama-sama dengan penentuan bentuk gudang perusahaannya. Zulian Yamit (2003:130) menyimpulkan perncanaan *Layout* mencakup susunan atau rencana fisik dan fasilitas-fasilitas industri, termasuk ruangan yang dibutuhkan untuk perpindahan bahan, penyimpanan, tenaga kerja tidak langsung dan semua jasa atau aktifitas pendukung lainnya, seperti personalia dan perlatan operasi.

Apabila pengaturan tata letak fasilitas pabrik perencana secara baik, maka dapat berpengaruh terhadap efisiensi dan kelancaran proses produksi suatu industri. Secara normal, sekali tata letak sudah dilakukan dan berlangsung dalam waktu yang cukup lama tanpa mengalami perubahan,

maka apabila terjadi kekeliruan dalam mengatur tata letak fasilitas pabrik akan menyebabkan kerugian yang tidak kecil. Dengan demikian desain produk yang bagus, peralatan produk yang canggih akan tidak memiliki manfaat secara optimum jika perencanaan tata letak fasilitas pabrik dilakukan secara sembarangan (Julian Yamid, 2003:130).

2.7. Prinsip Dasar Penyusunan *Layout*

Berdasarkan tujuan dan manfaat yang dapat diperoleh dalam pengaturan tata letak fasilitas produksi yang secara baik, dapat disimpulkan prinsip dasar perencanaan pengaturan tata letak fasilitas pabrik menurut Zulian Yamit (2003:132) adalah sebagai berikut:

a. Integrasi Secara Total

Prinsip ini menyatakan bahwa tata letak fasilitas pabrik dilakukan secara terintegrasi dari semua faktor yang mempengaruhi semua proses produksi menjadi satu unit organisasi yang besar.

b. Jarak Perpindahan bahan paling minimum

Waktu perpindahan bahan dari satu proses ke proses lainnya dalam suatu industri dapat dihemat dengan cara mengurangi jarak perpindahan tersebut seminimum mungkin.

c. Memperlancar Aliran Kerja

Sebagai kelengkapan dari prinsip jarak perpindahan bahan seminimum mungkin, prinsip memperlancar aliran kerja diusahakan untuk menghindari adanya gerakan aliran balik (*back-tracking*), gerakan memotong (*cross movement*), kemacetan (*congestion*). Dengan kata

lain, *material* diusahakan bergerak terus tanpa adanya interupsi atau gangguan skedjul kerja.

d. Kepuasan dan Keselamatan Kerja

Layout yang baik apabila pada akhirnya mampu memberikan keselamatan dan keamanan dari orang yang bekerja di dalamnya. Jaminan keselamatan ini akan memberikan suasana kerja yang menyenangkan dan memuaskan.

e. Fleksibilitas

Layout yang baik dapat juga mengantisipasi perubahan-perubahan dalam bidang teknologi, komunikasi maupun kebutuhan konsumen.

2.8. Jenis-Jenis *Layout*

Terdapat dua dasar tipe *Layout* yang secara umum dipakai dalam perencanaan tata letak fasilitas pabrik menurut Franklin G. Moore dan SThomas Hendrick (1989:311), yaitu:

1. *Layout* Proses

Menurut pangestu Subagyo (2000:82), *Layout* proses (*functional Layout* atau *job lot*) adalah pengaturan letak fasilitas produksi di dalam pabrik yang didasarkan atas fungsi bekerja nya setiap mesin atau fasilitas produksi yang ada.

Dalam *Layout* proses ini, tipe dan karakteristik dari peralatan adalah faktor yang paling dominan dalam pengaturan letak fasilitas pabrik. Produk diproses dengan menggerakkannya dari satu bagian kebagian lain menurut urutan operasi yang harus dilakukan. *Layout*

proses dapat digambarkan sebagai suatu tipe yang menyediakan keluasan yang besar dalam *output*, desain produk dan metode-metode proses pabrikasinya (Zulian Yamit 2003:134).

2. *Layout* Produk

Menurut Pangestu Subagyo (2000:80) *Layout* produk atau disebut *Layout* garis (*line yout*) adalah pengaturan letak mesin-mesin atau fasilitas produksi dalam suatu pabrik yang berdasarkan atas urutan proses produksi dalam membuat suatu barang. Barang yang dikerjakan setiap hari selalu sama dan arus barang yang dikerjakan setiap hari juga sama seolah-olah menyerupai garis (meskipun tidak selalu garis lurus) sehingga dikatakan sebagai *Layout* produk karena pada jaman dahulu setiap produk memiliki *Layout* tersendiri, yang tidak dapat digunakan untuk mengerjakan produk yang lain.

Tata letak berdasarkan aliran produk ini merupakan *Layout* yang paling populer dan sering digunakan untuk pabrik yang menghasilkan produk secara masal (*mass-production*) dengan tipe produk yang relatif kecil dan standar untuk jangka waktu relatif lama.

2.9. *Layout*

Layout merupakan suatu keputusan penting yang menentukan efisiensi suatu operasi jangka panjang. Memiliki banyak dampak strategis karena *Layout* menentukan daya saing perusahaan dalam hal kapasitas, proses, fleksibilitas, biaya, kualitas lingkungan kerja, kontak dengan pelanggan dan citra perusahaan. Tata letak yang efektif akan dapat menunjang pelaksanaan

strategi bisnis yang telah ditetapkan perusahaan apakah diferensiasi, *low cost* atau respon yang cepat. Untuk mendapatkan fleksibilitas dalam *Layout*, para manager melatih silang karyawan, merawat peralatan, menjaga investasi tetap rendah, menempatkan sel kerja berdekatan, dan menggunakan peralatan kecil yang mudah dipindahkan (Hidayat, 2013).

Dalam menyusun *Layout* fasilitas produksi diperlukan pertimbangan-pertimbangan yang matang dimana perusahaan harus menyusun langkah-langkah yang tepat sehingga penyusunan *Layout* fasilitas produksi dapat berhasil dengan baik serta memperhatikan kegiatan produksinya, prinsip-prinsip penetapan *Layout*, serta pokok-pokok dalam penetapan *Layout* tersebut.

Ada dua tipe *Layout* pabrik yang sering digunakan yaitu :

1. *Layout* Garis (*Produk Layout*)

Dalam *Layout* garis, mesin-mesin dan peralatan disusun berdasarkan urutan dari operasi proses pembuatan produk. Dengan demikian dalam *Layout* ini tidak terdapat arus balik jika suatu aliran pembuatan produk barang telah sampai pada tahap tertentu. *Layout* ini sering digunakan untuk perusahaan yang memproduksi untuk pasar atau produksi massal.

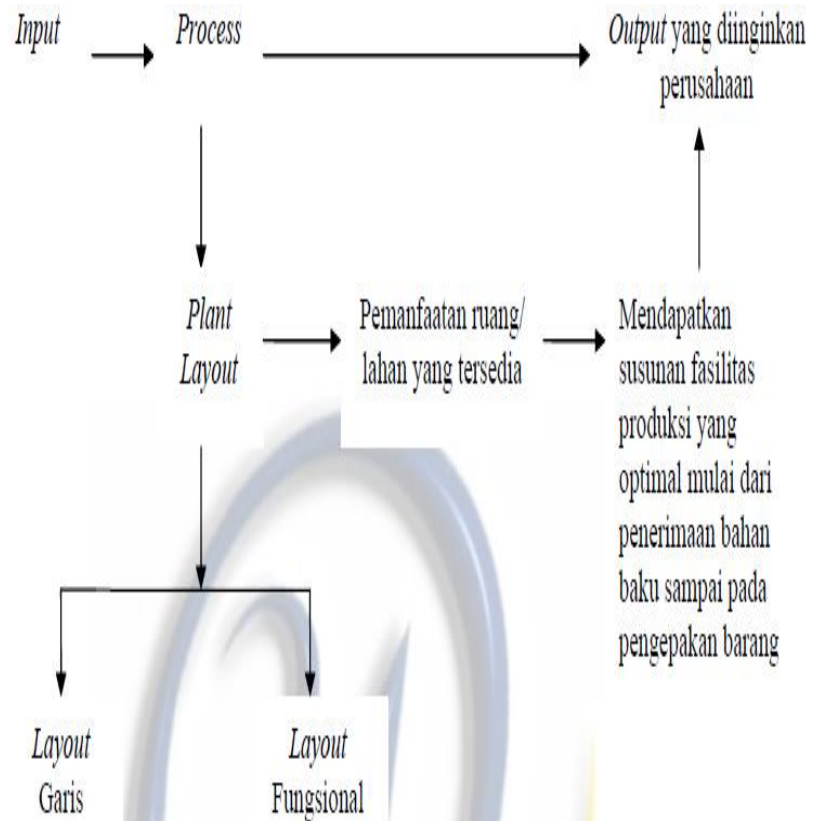
2. *Layout* Fungsional (*Produk Layout*)

Dalam *Layout* Fungsional, mesin-mesin dan peralatan yang mempunyai tugas yang sama dikelompokkan dalam suatu ruang atau tempat tertentu. *Layout* ini dipergunakan oleh perusahaan yang

berproduksi secara pesanan atau lazim disebut perusahaan dengan proses produksi *intermitten*.

Gambar 1.1

Kerangka Berpikir



2.10. Tujuan Perencanaan Dan Pengaturan *Layout* Pabrik

Layout pabrik atau *Layout* fasilitas adalah cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi. Fasilitas pabrik dalam hal ini adalah mesin/ peralatan dan departemen yang ada didalam pabrik. Dari segi biaya, tujuan dalam tata letak pabrik adalah untuk meminimalkan total biaya yang menyangkut elemen-elemen sebagai berikut (Kho, 2016):

1. Biaya konstruksi dan instalasi baik untuk bangunan mesin maupun fasilitas produksi lainnya.
2. Biaya pemindahan bahan. Biaya produksi, *maintenance*, *safety* dan produk setengah jadi.

Tujuan utama dari *Layout* pabrik adalah mengatur area kerja dan segala fasilitas produksi yang paling ekonomis untuk produksi aman dan nyaman sehingga akan dapat menaikkan moral kerja dan *performance karyawan*.

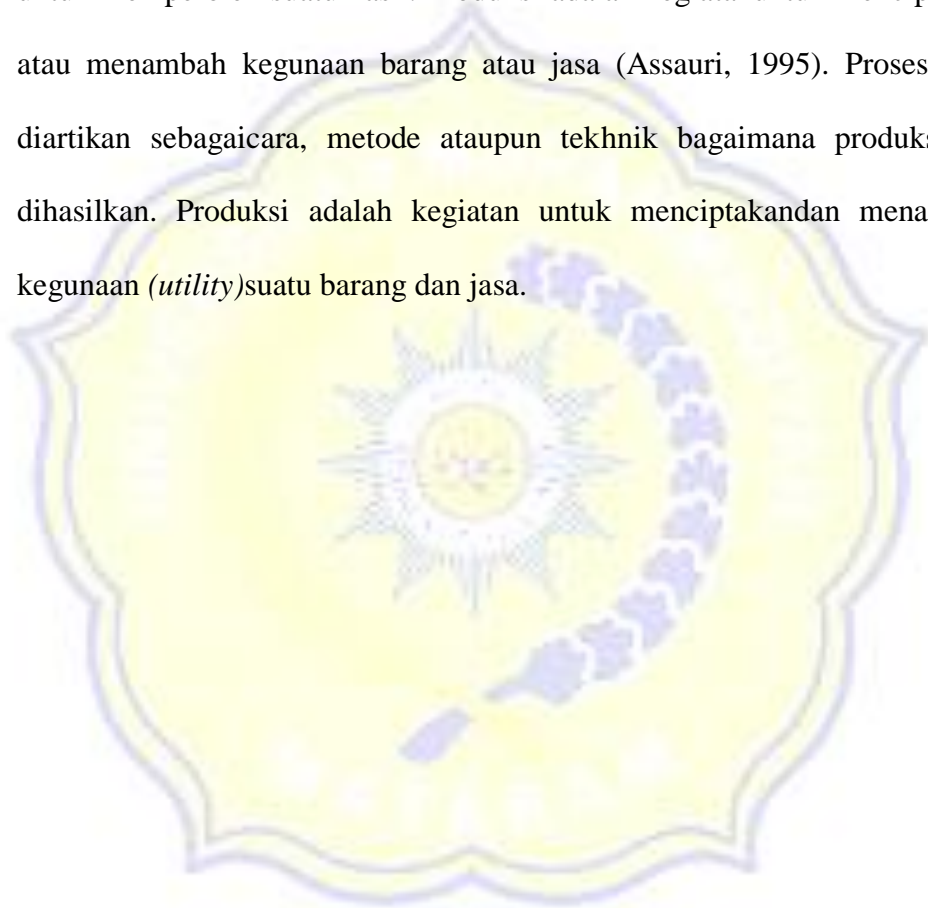
2.11. Kapasitas

Kapasitas adalah hasil produksi atau volume pemrosesan (*throughput*), atau jumlah unit yang dapat ditangani, diterima, disimpan, atau diproduksi oleh sebuah fasilitas pada suatu periode waktu tertentu. Kapasitas sering menentukan persyaratan modal sehingga mempengaruhi sebagian besar dari biaya tetap. Kapasitas juga menentukan apakah permintaan dapat dipenuhi, atau apakah fasilitas yang ada akan berlebih. Oleh karena itu, dengan tujuan pencapaian tingkat utilisasi tinggi dan

tingkat pengembalian investasi yang tinggi, penetapan ukuran fasilitas sangatlah menentukan (Sandi, 2016).

2.12. Proses Produksi

Proses produksi diartikan sebagai cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan) yang di ubah untuk memperoleh suatu hasil. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan barang atau jasa (Assauri, 1995). Proses juga diartikan sebagai cara, metode ataupun teknik bagaimana produksi itu dihasilkan. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang dan jasa.



BAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Pendekatan Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian di bidang manajemen operasioanal/produksi. Penelitian ini merupakan penelitian yang bersifat deskriptif kualitatif, yaitu prosedur pencatatan untuk menggambarkan atau melukiskan keadaan objek yang diteliti berdasarkan fakta yang ada. Penelitian kualitatif yaitu: suatu penelitian dengan cara menggambarkan secara sistematis, *factual*, dan akurat dari tentang *Layout* pabrik. Untuk meningkatkan kapasitas proses produksi. Lokasi penelitian ini dilakukan di PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO).

3.2. Populasi dan Sampel

Dalam penelitian kualitatif populasi dan sampel dalam penelitian yang diambil adalah disebut informan, informan penelitian ialah orang yang benar-benar tahu apa pelaku yang terlibat langsung dengan permasalahan peneliti. Mengingat metode penelitian ini menggunakan penelitian kualitatif, maka peneliti sangat erat kaitannya dengan faktor-faktor kontekstual, jadi maksud sampling dalam hal ini untuk menjangkau sebanyak mungkin informan dari berbagai macam sumber dan bangunannya. Maksud kedua sampling ialah menggali informasi yang menjadi dasar dan rancangan serta teori yang muncul (Simamora, 2008). Penentuan informan ditentukan berdasarkan kajian peneliti

yaitu pihak PT. GERBANG NUSA TENGGARA BARAT EMAS (PERSERO).

3.3. Jenis dan Sumber Data

Sumber data dalam penelitian ini adalah data primer, data primer merupakan data yang diperoleh langsung dari objek yang diteliti. Sumber data primer adalah sumber data langsung memberikan data kepada pengumpul data (Sugiyono 2010:137). Pengumpulan data primer dalam penelitian ini melalui cara melakukan wawancara langsung secara mendalam dengan informan dan tanya jawab dari sumbernya.

3.4. Teknik Pengumpulan Data

Dalam melakukan penelitian, data yang akan digunakan untuk memecahkan masalah yang ada sehingga data tersebut harus benar-benar dapat dipercaya dan akurat. Dalam suatu penelitian ilmiah, metode pengumpulan data dimaksudkan untuk memperoleh bahan-bahan yang relevan, akurat, dan terpercaya. Metode pengumpulan data yang dipergunakan dalam penelitian ini antara lain:

3.3.1. Metode Observasi

Observasi adalah pengamatan yang merupakan aktifitas pencatatan fenomena yang dilakukan secara sistematis. Sutrisno Hadi 1986 dalam (Sugiyono, 2010) mengemukakan bahwa observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis. Dua di antaranya yang terpenting adalah proses-proses pengamatan dan ingatan. Jadi,

mengobservasi dapat dilakukan melalui penglihatan, penciuman, pendengaran, peraba, dan pengecap. Apa yang dikatakan ini sebenarnya adalah pengamatan langsung, dalam artian penelitian observasi dapat dilakukan dengan teks, rekaman gambar, rekaman suara (Arikunto, 2010).

3.3. 2. Metode Wawancara

Wawancara adalah teknik penelitian yang paling sosiologis dari semua teknik-teknik penelitian sosial, hal ini dikarenakan bentuknya yang berasal dari interaksi verbal antara peneliti dengan responden (Arikunto, 2010 : 270) sedangkan menurut Nasution (2011 : 113) wawancara adalah suatu bentuk komunikasi verbal, jadi semacam percakapan yang bertujuan memperoleh informasi atau suatu komunikasi verbal atau percakapan yang memerlukan kemampuan responden untuk merumuskan buah pikiran serta perasaannya dengan tepat.

3.3.4. Metode Dokumentasi

Dokumentasi adalah penyelidikan terhadap benda-benda tertulis seperti buku-buku majalah, dokumen, peraturan-peraturan notulen, rapat catatan harian dan sebagainya, jadi metode dokumentasi data adalah cara yang ditempuh oleh peneliti untuk mengumpulkan data sebanyak-banyaknya dari berbagai media yang dapat dijadikan referensi petunjuk dalam penelitian dokumentasi ini

dimaksudkan untuk melengkapi data-data yang diperoleh melalui observasi dan wawancara.

Melihat kelemahan dan kemampuan rata-rata peneliti (kecuali penelitian yang dibiayai oleh proyek tertentu), pengamatan yang dilakukan oleh peneliti sendiri masih tetap besar peranannya dalam dunia penelitian. Melakukan pengamatan tidak bisa berdiri sendiri, artinya tidak dapat dilakukan tanpa pencatatan datanya (Guba dan Lincoln 1981).

Dalam penelitian ini sebagai dokumen peneliti menggunakan dokumen yang berbentuk foto-foto, gambar, atau sejenisnya yang ada kaitannya dengan penelitian. Metode dokumentasi digunakan dalam pengumpulan data pada penelitian ini yaitu untuk melengkapi data-data dari data wawancara dan data pengamatan (Sugiyono, 2012: 139).

3.5 Teknik Analisis

Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah kualitatif. Pendekatan kualitatif menekankan pada makna, penalaran, definisi suatu situasi tertentu (dalam konteks tertentu), lebih banyak meneliti hal-hal yang berhubungan dengan kegiatan proses produksi. Pendekatan kualitatif lebih lanjut mementingkan pada proses dibandingkan hasil akhir, oleh karena itu urutan-urutan kegiatan dapat berubah-ubah tergantung kondisi dan banyaknya gejala-gejala yang ditemukan. Pada pendekatan ini, metode peneliti diarahkan untuk mendapatkan informasi gambaran/detail dari

persepsi responden fenomena yang terjadi dalam satu unit sosial tertentu. Untuk mempermudah penelitian dalam proses menganalisis data, maka penelitian ini menggunakan dua pendekatan yaitu:

1. Analisis Sebelum Dilapangan

Proses penelitian kualitatif berlangsung sebelum penelitian terjun ke lapangan. Dalam penelitian ini, sebelum terjun ke lapangan peneliti melakukan analisis terhadap berbagai data yang berkaitan dengan *layout* pabrik, kapasitas dan proses produksi.

2. Analisis di Lapangan Menggunakan Model Miles dan Huberman

Miles dan Huberman (1994:69) menyatakan bahwa aktivitas dalam analisis data penelitian kualitatif yang dilakukan secara interaktif dan berlangsung terus menerus sampai tuntas.

Adapun aktivitas dalam analisis data penelitian kualitatif dapat dipaparkan sebagai berikut :

- a. Reduksi Data

Reduksi data merupakan salah satu dari teknik analisis kualitatif. Reduksi data adalah bentuk analisis yang menajamkan, menggolongkan dan mengarahkan, membuang yang tidak perlu dan mengorganisasi data sedemikian rupa sehingga kesimpulan akhir dapat diambil. Reduksi tidak perlu diartikan sebagai kuantifikasi data, seperti yang telah dikemukakan sebelumnya.

Data yang diperoleh dari lapangan jumlahnya cukup banyak, sehingga perlu dicatat secara teliti dan rinci. Semakin lama peneliti ke

lapangan, maka jumlah data yang diperoleh akan semakin banyak, kompleks dan rumit. Untuk itu perlu segera dilakukan analisis data melalui reduksi data. Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, serta mencari tema dan polannya.

b. Penyajian Data

Penyajian data merupakan salah satu dari teknik penyajian data kualitatif. Penyajian data adalah kegiatan sekumpulan informasi disusun, sehingga memberi kemungkinan akan adanya penarikan kesimpulan. Bentuk penyajian data kualitatif berupa teks naratif (berbentuk catatan lapangan) matriks, grafik, jaringan dan bagan. Selanjutnya oleh Miles dan Huberman disarankan agar dalam melakukan *display* data, selain dengan teks naratif, juga dapat berupa grafik, matrik, *network* (jaringan kerja), dan *chart*.

c. Penarikan Kesimpulan (Verifikasi)

Penarikan kesimpulan merupakan salah satu dari teknik analisis data kualitatif. Penarikan kesimpulan adalah hasil analisis yang dapat digunakan untuk mengambil tindakan.